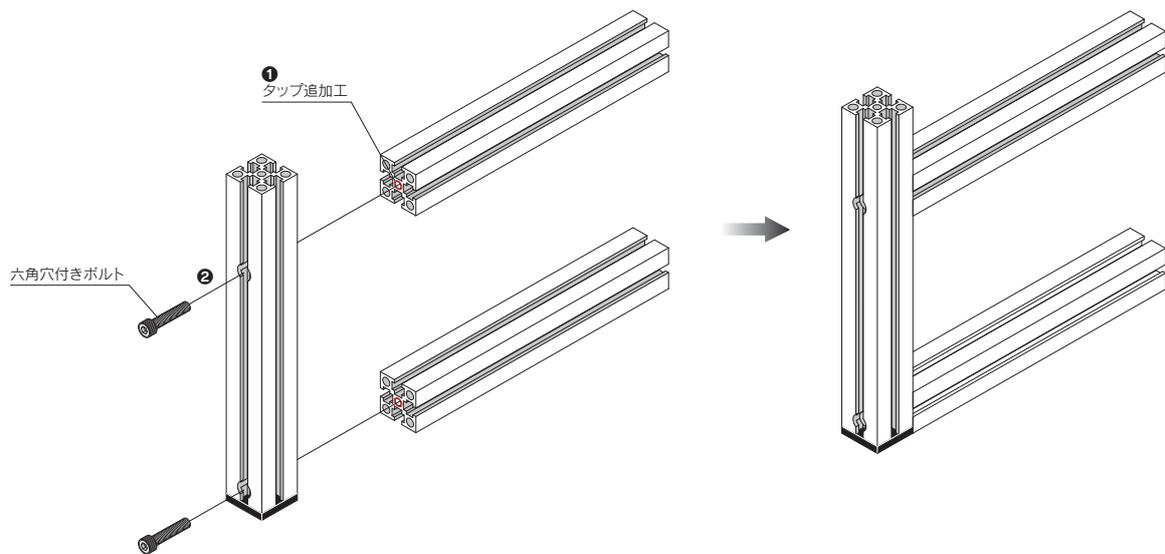


■座グリ・タップ追加

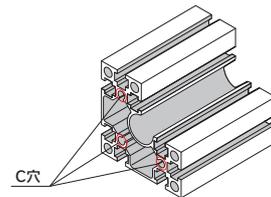
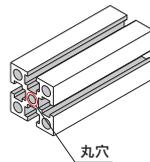
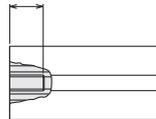


【取付方法】

- ① フレームに座グリ追加とタップ追加を施します。
- ② 六角穴付きボルトで組み付けます。

●フレーム端面の丸穴,又はC穴のタップ加工に最低必要な深さ

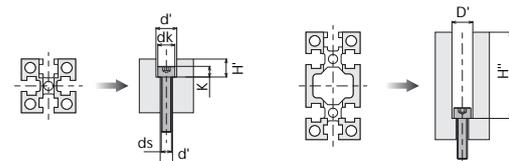
タップ深さ



下穴寸法	タップ深さ (mm)			
	丸穴の場合 (mm)		C穴の場合 (mm)	
	APB(アブセットボルト)	CS(六角穴付ボルト)	APB(アブセットボルト)	CS(六角穴付ボルト)
M4 (φ3.3)	6	12	8	16
M6 (φ5.0)	9	18	12	24
M8 (φ6.8)	12	24	16	32

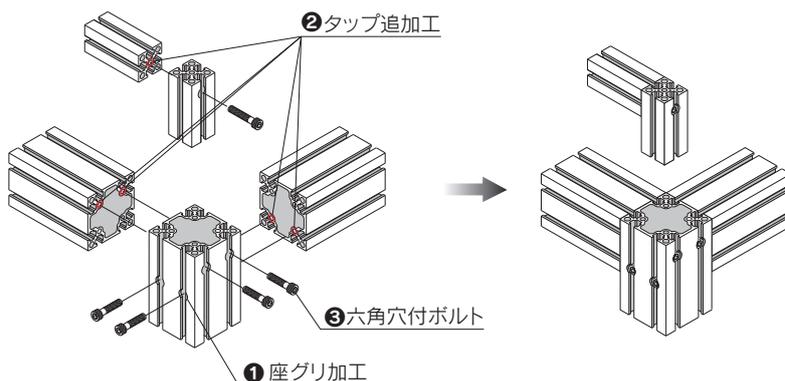
●NIC標準座グリ穴加工寸法表

標準座グリ寸法	ds	d'	dk	D'	K	H'	H''
M4, M5	4	4.5	7	8	4	7.5	32
M6	6	6.6	10	11	6	11	48
M8 40角シリーズ	8	8.6	13	14	8	15.5	64
M8 45角シリーズ	8	8.6	13	14	8	18	71
H10	10	11	16	17	10	16.5	79



※1. 表中の座グリ深さ(H', H'')と推奨寸法が異なる場合があります。個別座グリ基準に記載の座グリ深さを参照下さい。

※2. ボルト締付トルクに制限のある場合があります。(個別座グリ基準に「トルク制限あり」と記載)「トルク制限あり」の場合、推奨締付トルクはM6:5.6N・m、M8:15.0N・mとなります。



アルファフレームに追加加工を施して連結

- ① アルファフレームに下記の加工が必要
- ② アルファフレームの端面にタップ加工が必要
- ③ 六角穴付ボルト (CS) を使用して連結